

## PENGARUH PENERAPAN *WORK PREPARATION JOB SHEET (WPJS)* UNTUK PEMBELAJARAN PRAKTIK PADA KOMPETENSI DASAR MELAKSANAKAN TEKNIK Pengerjaan Logam

(EFFECT OF IMPLEMENTING JOB PREPARATION WORK SHEET (WPJS) LEARNING TO PRACTICE LEARNING IN THE BASIC TECHNICAL COMPETENCE OF METAL PROCESSING)

**Lutfi Badawi**

Email: awilutfi@gmail.com, Prodi Pendidikan Teknik Mesin, Universitas Negeri Semarang

**Wahyudi**

Email: wahyudi@mail.unnes.ac.id, Prodi Pendidikan Teknik Mesin, Universitas Negeri Semarang

### Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui perbedaan hasil belajar praktik melaksanakan teknik pengerjaan logam pada siswa kelas X tanpa menggunakan metode pembelajaran *WPJS* dan yang menggunakan metode pembelajaran *WPJS*. Penelitian ini merupakan penelitian eksperimen dengan rancangan *Posttest-Only Control Design*. Populasi penelitian yaitu siswa kelas X Jurusan Teknik Pemesinan di SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto sebanyak 210 siswa, sedangkan sampel penelitian yaitu siswa kelas X M2 sebanyak 38 siswa sebagai kelas eksperimen dan kelas X M5 sebanyak 38 siswa sebagai kelas kontrol. Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) Hasil belajar praktik pengerjaan logam tanpa menggunakan metode pembelajaran *WPJS* dengan rata-rata nilai sebesar 73,87 termasuk dalam kategori baik, sedangkan menggunakan metode pembelajaran *WPJS* dengan rata-rata nilai sebesar 81,42 termasuk dalam kategori baik. Hal tersebut menunjukkan ada perbedaan signifikan rata-rata hasil belajar praktik melaksanakan teknik pengerjaan logam antara menggunakan *WPJS* dan tanpa menggunakan *WPJS* dengan nilai  $t_{hitung}$  sebesar 4,938 > nilai  $t_{tabel}$  sebesar 1,67.

**Kata Kunci** : Pembelajaran Praktik, *Work Preparation Job Sheet (WPJS)* dan Teknik Pengerjaan Logam

### Abstract

This study aims to determine differences in learning outcomes implementing practices metalworking techniques in class X without using *WPJS* learning methods and learning methods *WPJS*. This study was an experimental study with design *Posttest-Only Control Design*. The study population are students of class X Machining Engineering Department at SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto as many as 210 students, while the study sample are students of class X M2 by 38 students as a class-imen house expertise and M5 X class with 38 students as the control class. The results showed that the results of martial-jar metal work practices without the use of learning methods *WPJS* with an average value of 73.87 included in both categories, while teaching methods *WPJS* with an average value of 81.42 included in either category. It shows there is a significant difference in the average result of learning the practice of carrying out metal working techniques include using *WPJS* and without using *WPJS* with tcount of 4.938 > ttable value of 1.67.

**Keywords**: Learning Practices, *Work Preparation Jobsheet* and Engineering Metal Working

## PENDAHULUAN

SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto merupakan sekolah kejuruan yang memiliki lima Program Keahlian yaitu Teknik Konstruksi Batu dan Beton, Teknik Instalasi Tenaga Listrik, Teknik Pemesinan, Teknik Perbaikan Bodi Otomotif dan Multimedia. Program Keahlian yang termasuk unggulan yaitu program keahlian Teknik Pemesinan, yang saat ini berkembang menjadi Teknik Pemesinan dan Teknik Fabrikasi dan memiliki peminat cukup banyak yakni terdapat 210 siswa pada kelas X.

Salah satu mata diklat pada program keahlian Teknik Pemesinan di SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto adalah teknologi mekanik dengan kompetensi dasar melaksanakan teknik pengerjaan logam dan salah satu tujuan pembelajarannya adalah melakukan teknik pengerjaan logam dengan baik, yang selama ini dianggap sulit oleh para siswa khususnya pada siswa kelas X.

Memasuki semester genap di kelas X pada mata diklat Teknoloki Mekanik, siswa mulai menempuh Kompetensi Dasar Melaksanakan Teknik Pengerjaan Logam. Salah satu tujuan

pembelajaran di Kompetensi Dasar ini adalah melakukan teknik pengerjaan logam dengan baik. Pada Kompetensi Dasar ini pembelajaran dilakukan dengan pembelajaran praktik. Awal pertemuan siswa diberi pengarahan dan penjelasan oleh guru untuk memulai kegiatan praktik pengerjaan logam, di pertemuan selanjutnya siswa diperintahkan untuk membawa batang kayu berbentuk silinder, ini dipakai sebagai pengganti benda kerja yang terbuat dari logam. Pada awal kegiatan praktik guru menerangkan kepada siswa apa saja yang harus dilakukan selama praktik dengan metode ceramah dan tanya jawab, meliputi: pengenalan alat-alat yang digunakan, mesin-mesin yang akan dipakai, menerangkan bagian-bagian dari mesin, dan sedikit menyinggung tugas yang akan dikerjakan oleh siswa. Kemudian tanpa memberikan gambar *job sheet* guru memulai praktik dengan langsung mencontohkan praktik pengerjaan logam dengan melakukan pengerjaan benda kerja di mesin bubut. Setelah guru selesai mencontohkan, siswa kemudian mempraktikkan apa yang dicontohkan oleh guru.

Dengan metode tersebut, banyak dari siswa yang tidak memperhatikan penjelasan dan apa yang dicontohkan oleh guru. Hal ini mulai menimbulkan masalah pada siswa di antaranya: 1). Siswa kesulitan mengidentifikasi dan memilih alat kerja; 2). Siswa kurang memahami langkah kerja yang tepat; 3). Siswa kurang memahami pemilihan parameter pemesian yang tepat; 4). Siswa sulit menyelesaikan *job* tepat waktu; 5). Siswa sulit mengerjakan benda kerja tepat ukuran; 6). Perencanaan dan persiapan siswa kurang bagus; 7). Hasil belajar praktik siswa kurang baik.

Berdasarkan permasalahan yang ditemukan setelah melakukan observasi di kelas X, maka salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengefektifkan pembelajaran praktik pengerjaan logam adalah dengan penggunaan *work preparation job sheet* (WPJS). Hal ini sesuai dengan hasil penelitian Jumargo dkk (2011), Indriawan (2013), dan Abdillah (2013) yang menemukan bahwa WPJS terbukti dapat meningkatkan hasil belajar praktik permesinan dan otomotif. WPJS dibuat dan dipersiapkan oleh siswa di luar waktu pembelajaran praktik, dan konsultasi dilakukan sebelum praktik dengan lama waktu kurang lebih 10 menit. Pendampingan yang dilakukan akan efektif jika dilaksanakan setiap 30 menit secara rutin sejak dari praktikum dimulai (Sukardi, 2010: 225).

*Work preparation job sheet* (WPJS) merupakan *form* perencanaan awal dalam pembelajaran praktik pemesian yang menggunakan *job sheet* sebagai acuan dalam mengerjakan benda kerja. Terlebih dahulu siswa diberi pemahaman teori supaya memahami dan mengerti *job sheet* dan WPJS dengan benar. Kebenaran dan ketetapan WPJS menentukan terhadap hasil praktik siswa. Sehingga diharapkan akan tercapai kualitas benda kerja yang sesuai standar dengan waktu pengerjaan yang lebih efektif dan efisien. Sebelum melakukan praktik, WPJS diperiksa oleh guru untuk mencegah terjadinya kesalahan yang mungkin berakibat fatal pada alat, benda kerja dan siswa sebagai operator. Begitu juga pada saat praktik guru melakukan pendampingan agar siswa mudah untuk berkonsultasi kepada guru.

Berdasarkan indikasi tersebut penelitian ini akan berusaha mengungkapkan tentang penggunaan WPJS dalam mengetahui hasil belajar praktik siswa pada kompetensi dasar melaksanakan teknik pengerjaan logam di SMK Tujuh Lima 1, dengan lebih menekankan tentang kewajiban menggunakan WPJS bagi siswa yang akan melaksanakan praktik pengerjaan logam, sehingga diketahui perbedaan hasil belajar siswa

yang belum menggunakan WPJS dan siswa sesudah menggunakan WPJS.

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, rumusan masalah dalam penelitian ini adalah (1) Bagaimana hasil belajar praktik melaksanakan teknik pengerjaan logam pada siswa kelas X tanpa menggunakan metode pembelajaran WPJS?, (2) Bagaimana hasil belajar praktik melaksanakan teknik pengerjaan logam pada siswa kelas X menggunakan metode pembelajaran WPJS?, dan (3) Apakah ada perbedaan hasil belajar praktik melaksanakan teknik pengerjaan logam pada siswa kelas X tanpa menggunakan metode pembelajaran WPJS dan yang menggunakan metode pembelajaran WPJS?

## METODE PENELITIAN

Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian eksperimen menggunakan rancangan *Posttest-Only Control Design* dimana Desain penelitian dipilih dua kelompok siswa yang masing-masing dipilih secara random (R). Selanjutnya kelompok yang satu (kelas eksperimen) diberi perlakuan dengan siswa menggunakan WPJS dan kelompok yang satu lagi (kelas kontrol) siswa tidak menggunakan WPJS saat pembelajaran. Populasi yang diambil dalam penelitian ini adalah siswa kelas X Jurusan Teknik Pemesian di SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto, sebanyak 210 siswa. besarnya sampel harus lebih besar dari 70 atau  $n > 70$ . Setelah menentukan besaran sampel, kita menentukan teknik penyampelan untuk memperoleh sampel yang representatif. Teknik yang digunakan adalah *Random Class Sampling* (pengambilan sampel kelas secara acak dan sederhana). Dalam penelitian ini yang disampel adalah dua kelas. Penentuan sampel dilakukan dengan cara pengundian, yaitu memilih dua dari enam kelas yang ada untuk dijadikan sampel. Salah satu kelas dijadikan sebagai kelas eksperimen dan kelas yang satunya lagi dijadikan sebagai kelas kontrol.

Pada penelitian ini, teknik pengumpulan data yang digunakan adalah teknik dokumentasi dan teknik tes hanya sekali yaitu pada *posttest*. Pengujian hipotesis menggunakan *t-test* namun sebelumnya dilakukan uji prasarat berupa uji normalitas dan homogenitas. Hipotesis dalam penelitian ini berbentuk hipotesis komparatif dua sampel independen. Oleh karena itu, untuk menguji hipotesis ini digunakan rumus uji-*t* (*t-test*). Uji-*t* dilakukan jika data berdistribusi normal. Pengujian hipotesis menggunakan *t-test*. Kriteria penerimaan  $H_0$  dan  $H_a$  pada *t-test* adalah jika  $t_{hitung} > t_{tabel}$  maka  $H_0$  gagal diterima dan  $H_a$  tidak ditolak, dan jika  $t_{hitung} < t_{tabel}$  maka  $H_0$  tidak ditolak dan  $H_a$  gagal diterima, menggunakan taraf signifikansi 5%.

Tabel 4. Uji Homogenitas Data *Post test*

Sumber Variasi	Kelompok eksperimen	Kelompok Kontrol
Jumlah	3094	2807
n	38	38
Rata-rata	81,42	73,87
Variasi ( $s^2$ )	36,0882	52,8201
Standart deviasi (s)	6,01	7,27

Sumber Variasi	Kelompok eksperimen	Kelompok Kontrol			
Tabel 5. Data Hasil Uji Hipotesis (uji t hasil praktik posttes)					
Sumber Varian	Rata-Rata	DK	t <sub>hitung</sub>	t <sub>tabel</sub>	Kriteria
Kelompok eksperimen	81,42	74	4,938	1,67	Ha diterima
Kelompok Kontrol	73,87				

Rumus *t-test* yang diperoleh dari Nurgiantoro (2002:178).

### HASIL PENELITIAN

Deskripsi data keadaan awal bertujuan untuk mengetahui apakah kelompok kontrol dan kelompok eksperimen mempunyai kemampuan awal yang sama sebelum mendapat perlakuan yang berbeda, yakni kelompok kontrol diberi pengajaran tanpa metode *WPJS* sedangkan kelompok eksperimen dengan metode pembelajaran *WPJS*. Uji yang dilakukan adalah uji normalitas dan uji homogenitas. Uji normalitas bertujuan untuk mengetahui signifikansi apakah penyebaran data bersifat normal atau tidak. Hasil uji normalitas data dapat dilihat pada tabel 1.

Dari tabel di atas serta berdasarkan kriteria data berdistribusi normal jika nilai  $X^2_{hitung}$  lebih kecil dari nilai  $X^2_{tabel}$ . Nilai  $X^2_{hitung}$  9,0896 < nilai  $X^2_{tabel}$  11,07. Sehingga dapat dikatakan bahwa distribusi *pre test* kelompok kontrol adalah normal. Begitu pula pada kelompok eksperimen, nilai  $X^2_{hitung}$  10,151 < nilai  $X^2_{tabel}$  11,07. Sehingga dapat dikatakan bahwa distribusi *pre test* kelompok eksperimen adalah normal.

Setelah selesai melakukan uji normalitas, selanjutnya adalah melakukan uji homogenitas. Uji homogenitas dilakukan untuk memperoleh asumsi bahwa sampel penelitian berangkat dari kondisi yang sama. Hasil uji homogenitas dapat dilihat pada tabel 2.

Kelompok dinyatakan homogen apabila  $F < F_{1/2\alpha}(nb-1):(nk-1)$ , dari data perhitungan diperoleh  $F = 1,0742$  dan dari perhitungan  $F_{1/2\alpha}(nb-1):(nk-1) = 1,73$ . Dari data diatas dapat disimpulkan bahwa kedua kelompok tersebut mempunyai varians yang tidak berbeda (homogen).

Pada analisis tahap akhir, dilakukan pengujian kebenaran hipotesis yang menyatakan ada perbedaan yang signifikan antara hasil praktik

pengerjaan logam siswa pemesinan kelas X SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto yang menggunakan pembelajaran *WPJS* dan yang tidak menggunakan pembelajaran *WPJS*.

Berdasarkan hasil penelitian diketahui hasil perhitungan dari hasil *posttest* materi pengerjaan logam di kelas eksperimen dan kontrol siswa kelas X SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto disajikan dalam tabel 3.

Tabel 3 menunjukkan bahwa pada kelas eksperimen setelah menggunakan pembelajaran *WPJS* memperoleh rata-rata hasil praktik sebesar 81,42 dengan nilai tertinggi 95, nilai terendah 70 dan standar deviasi 6,007. Sedangkan pada kelas

Tabel 3. Deskripsi Data Hasil *Posttest*

Kelas	N	Min.	Max.	Mean	Std. Deviation
Eksperimen	38	70	95	81,42	6,007
Kontrol	38	60	86	73,87	7,268

kontrol memperoleh rata-rata hasil praktik sebesar 73,87 dengan nilai tertinggi 86, nilai terendah 60 dan standar deviasi 7,268.

Langkah selanjutnya dilakukan uji normalitas dan homogenitas data *post test*. Melihat data pada tabel 1 nilai  $X^2_{hitung}$  4,370 lebih kecil dari nilai  $X^2_{tabel}$  11,07. Sehingga dapat dikatakan bahwa distribusi data *post test* kelompok kontrol adalah normal. Begitu pula dengan kelompok eksperimen, Nilai  $X^2_{hitung}$  2,812 lebih kecil dari nilai  $X^2_{tabel}$  11,07. Sehingga dapat dikatakan bahwa distribusi data *posttest* kelompok eksperimen adalah normal.

Setelah dilakukan uji normalitas, selanjutnya dilakukan uji homogenitas data hasil *post test*. Kelompok dinyatakan homogen apabila  $F < F_{1/2\alpha}(nb-1):(nk-1)$ , dari data perhitungan diperoleh  $F = 1,4636$  dan dari perhitungan  $F_{1/2\alpha}(nb-1):(nk-1) = 1,73$ . Dari data diatas dapat disimpulkan bahwa

kedua kelompok tersebut mempunyai varians yang tidak berbeda (homogen).

Hasil analisis yang telah dilakukan didapatkan data  $t_{hitung}$  sebesar 4,938 kemudian data tersebut dikonsultasikan pada tabel  $t$ , dengan  $\alpha = 0,05$  dengan  $dk = (38+38-2) = 74$  diperoleh  $t(0.95)(74) = 1,67$ . Berdasarkan tabel 5, bahwa nilai hasil praktik memiliki nilai  $t_{hitung}$  sebesar  $4,938 > t_{tabel}$  sebesar 1,67 maka  $H_0$  ditolak atau  $H_a$  diterima. Dengan demikian dapat diputuskan bahwa hipotesis penelitian yang menyatakan: "Ada perbedaan hasil praktik pengerjaan logam siswa pemesinan kelas X SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto yang menggunakan pembelajaran *WPJS* dan yang tidak menggunakan pembelajaran *WPJS*", diterima.

## PEMBAHASAN

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan membandingkan perbedaan hasil belajar praktik antara pembelajaran yang menggunakan metode *WPJS* dengan pembelajaran tanpa menggunakan metode *WPJS* pada siswa kelas kelas X SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto. Prosedur pelaksanaan pembelajaran kelas eksperimen yang menggunakan *WPJS* dalam penelitian ini dapat diuraikan sebagai berikut.

Guru dibantu peneliti terlebih dahulu menjelaskan pembagian *job* yang akan dikerjakan oleh siswa dengan jelas dan rinci. Pada saat pembelajaran di kelas eksperimen, guru yang dibantu peneliti menjelaskan jenis pekerjaan yang akan dilakukan pada kegiatan praktik. Guru juga menjelaskan tentang kegunaan dan langkah-langkah membuat *WPJS* sebagai alat bantu atau pedoman bagi kegiatan praktik siswa. Pada awal proses ini siswa masih bingung untuk memulai membuat *WPJS* karena belum mengetahui secara pasti langkah-langkah pengerjaan *job* dalam praktik.

Guru dibantu peneliti menjelaskan langkah pengerjaan *job* secara umum agar siswa mendapat gambaran secara umum. Guna memberikan pengarahan kepada siswa tentang langkah pengerjaan *job* maka guru yang dibantu peneliti menjelaskan langkah-langkah secara detail dari awal hingga dapat menghasilkan benda kerja yang sesuai dengan ketentuan. Proses ini dilakukan di dalam kelas sehingga memungkinkan siswa untuk bertanya secara langsung kepada guru secara kondusif. Sebagian besar siswa memperhatikan penjelasan guru dan membuat catatan-catatan tentang langkah-langkah pengerjaan *job* secara garis besar yang nantinya akan dikembangkan dalam *WPJS*.

Siswa melaksanakan pembuatan *WPJS* dengan waktu yang ditentukan sesuai *job* masing-masing dan urutan masing-masing. Proses ini masih

dilaksanakan di kelas, dimana guru telah membagikan lembar *WPJS* untuk diisi oleh setiap siswa. Guru dalam proses ini hanya mendampingi dan memberikan pengarah pada siswa yang membutuhkan bantuan dalam pembuatan *WPJS*. Suasana kelas pada proses ini kurang kondusif mengingat banyak siswa yang melakukan diskusi dengan siswa lainnya dalam pembuatan *WPJS* yang belum perlu dilakukannya. Proses pembuatan *WPJS* ini dilakukan dalam waktu 1 jam, namun karena sebagian besar siswa belum mampu menyelesaikan *WPJS* maka dijadikan sebagai tugas rumah yang harus selesai dan dibahas pada pertemuan berikutnya.

*WPJS* yang dibuat siswa diperiksa oleh guru. Dalam kegiatan ini guru memeriksa hasil pekerjaan siswa untuk membuat *WPJS*. Setelah diperiksa oleh guru dan dianggap benar, lembar *WPJS* dikembalikan lagi kepada siswa yang akan digunakan sebagai pedoman dalam melakukan praktik membubut nantinya.

*WPJS* yang sudah jadi harus digunakan menjadi pedoman wajib bagi siswa yang akan mengerjakan tugas kerja praktik. Pada proses ini dilakukan pada pertemuan ke 2 di ruang praktik/bengkel, masing-masing siswa telah memiliki *WPJS* hasil buatannya masing-masing dan telah dikonsultasikan dengan guru untuk kebenaran langkah-langkah pengerjaan *job* sehingga tidak akan ada kesalahan dalam pengerjaan *job*.

Guru mengawasi dan mendampingi siswa dalam penggunaan *WPJS* untuk kegiatan praktik. Guru yang dibantu peneliti dalam kegiatan praktik ini hanya memfasilitasi dan mendampingi siswa yang mengalami kesulitan dalam pengerjaan *job* meskipun telah ada *WPJS*. Siswa meskipun telah menggunakan *WPJS* dalam kegiatan praktik masih memerlukan pendampingan dari guru. Pendampingan ini juga dilakukan agar siswa memahami dan benar-benar mengikuti tahapan-tahapan pengerjaan *job* yang telah ditulisnya dalam *WPJS*.

Di hari pertama praktik membubut sudah tampak perbedaan yang cukup jelas antara kelas eksperimen dan kelas kontrol. Bisa dilihat dari benda kerja yang dikerjakan oleh siswa. Pada kelas eksperimen sudah ada sebagian siswa yang mampu menyelesaikan pekerjaannya di hari pertama praktik. Sedangkan pada kelas kontrol belum ada satupun siswa yang dapat menyelesaikan pekerjaannya.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pada kelas eksperimen setelah dilakukan pengajaran dengan metode pembelajaran *WPJS* memperoleh rata-rata hasil belajar kompetensi materi pengelasan sebesar 81,42 sedangkan kelas kontrol yang

tanpa menggunakan metode pembelajaran *WPJS* memperoleh nilai rata-rata sebesar 73,87. Dengan demikian hasil belajar praktik pada kelas eksperimen atau kelas yang metode pembelajaran *WPJS* lebih tinggi dibandingkan dengan kelas yang tanpa menggunakan metode pembelajaran *WPJS*.

Hasil praktik kelas kontrol lebih rendah dibandingkan dengan kelas eksperimen, ini karena pola kerja siswa hanya sekedar mengikuti perintah dari guru. Dalam kegiatan praktik siswa melakukan pengerjaan logam tanpa panduan sehingga persentase siswa yang salah pada saat bekerja lebih besar dibandingkan dengan kelas eksperimen. Sedangkan pada kelas eksperimen apabila terjadi kesalahan pada langkah kerja, guru tinggal menyuruh melihat *WPJS* yang telah dibuat oleh siswa yang bersangkutan.

Peningkatan prestasi belajar praktik kelas eksperimen karena pekerjaan yang dikerjakan disekolah terlebih dahulu dipelajari dirumah dengan membuat rencana kerja / *WPJS*. Secara otomatis siswa akan berdiskusi dengan siswa yang lainya mengenai *job* yang akan dikerjakan. Pada praktiknya efektivitas penggunaan *WPJS* terjadi karena satu kali langkah pengerjaan dapat menyelesaikan beberapa pekerjaan. Misalnya pada saat mengikir rata pencekaman benda kerja yang tepat akan mempermudah pengukuran, termasuk pemeriksaan kerataan dan kesikuan. Guru dengan mudah dapat mengontrol siswa apabila ada satu ataupun dua siswa yang melakukan kesalahan. Ini terjadi kemungkinan ada beberapa siswa tidak mengerjakan *WPJS* secara mandiri melainkan hanya sekedar mengikuti temanya. Salah satu penunjang peningkatan nilai pada kelas eksperimen diantaranya siswa dapat menyelesaikan benda kerja lebih cepat dari waktu yang telah yang telah ditentukan.

Adanya perbedaan hasil praktik dapat dilihat dari hasil analisis uji *t* yang diperoleh nilai  $t_{hitung} = 4,938$  dengan  $t_{tabel} = 1,67$ . Karena  $t_{hitung} > t_{tabel}$  maka  $H_0$  ditolak atau  $H_a$  diterima yaitu terdapat perbedaan signifikan pada rata-rata hasil belajar praktik siswa yang menggunakan metode *WPJS* dengan hasil belajar praktik siswa yang tanpa menggunakan metode *WPJS*.

Penggunaan metode pembelajaran *WPJS* dalam penelitian ini terbukti memberikan hasil yang lebih baik dibandingkan dengan kelas yang tanpa menggunakan *WPJS*. Hal ini sesuai pendapat dari Syah (2013:129) bahwa salah satu faktor yang mempengaruhi hasil belajar adalah faktor pendekatan belajar yang meliputi strategi dan metode yang digunakan siswa untuk melakukan kegiatan mempelajari materi-materi pelajaran. Oleh karena itu, hasil *posttest* diberikan kepada siswa setelah

melalui proses pembelajaran menggunakan *WPJS* dapat memberikan hasil yang baik.

## SIMPULAN DAN SARAN

### Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisa dalam penelitian ini dapat disimpulkan (1) hasil belajar praktik melaksanakan teknik pengerjaan logam pada siswa kelas XM5 tanpa menggunakan metode pembelajaran *WPJS* dengan rata-rata nilai sebesar 73,87; (2) Hasil belajar praktik melaksanakan teknik pengerjaan logam pada siswa kelas XM2 menggunakan metode pembelajaran *WPJS* dengan rata-rata nilai sebesar 81,42; dan (3) Ada perbedaan signifikan rata-rata hasil belajar praktik melaksanakan teknik pengerjaan logam antara kelas eksperimen menggunakan *WPJS* dan kelas kontrol tanpa menggunakan *WPJS* pada kelas X SMK Tujuh Lima 1 Purwokerto berdasarkan nilai  $t_{hitung}$  sebesar 4,938 > nilai  $t_{tabel}$  sebesar 1,67. Rata-rata hasil belajar praktik siswa menggunakan *WPJS* lebih baik dari pada tidak menggunakan *WPJS*.

### Saran

Ada beberapa saran yang perlu disampaikan demi kesinambungan hasil penelitian yang telah diperoleh (1) Sebaiknya guru menggunakan pembelajaran metode pembelajaran *WPJS* sehingga dapat membuat siswa lebih aktif, karena pembelajaran ini terbukti efektif dalam meningkatkan hasil belajar praktik siswa pada materi pengerjaan logam; (2) Dalam melaksanakan metode pembelajaran *WPJS* sebaiknya dikolaborasikan dengan model atau media pembelajaran interaktif, agar siswa lebih mudah lagi dalam memahami materi pelajaran dan terutama paham dalam membuat lembar *WPJS*; dan (3) Pemahaman siswa dalam membaca benda kerja dan pemahaman terhadap *job sheet* perlu ditingkatkan karena kedua hal tersebut sangat mempengaruhi siswa untuk dapat membuat *WPJS* dengan benar.

## DAFTAR PUSTAKA

- Abdillah, Aris. 2013. Kelengkapan Job Sheet dalam Meningkatkan Hasil Belajar Mata Pelajaran Kelistrikan Otomotif pada Siswa. *Jurnal Gardan Vol. 3 No.1, hal: 1-10*.
- Indriawan, Asep Tri. 2013. Pengaruh Penggunaan Work Preparation Sheet Dalam Meningkatkan Hasil Belajar Praktik Membubut Pada Mata Diklat Praktik Pemesinan di SMK Muhammadiyah 1 Bantul. *Jurnal Fakultas Teknik UNY. Vol.13 No.1, hal: 1-14*.
- Jumargo, Boenasir, dan Ramelan. 2011. Peningkatan Prestasi Belajar Kompetensi Melakukan Pekerjaan dengan Mesin Bubut Menggunakan Jobsheet Hasil Pengem-

- banan. *Jurnal Pendidikan Teknik Mesin*, Vol. 11, No. 2, hal: 57-62.
- Nurgiyantoro, Burhan, dkk. 2002. *Statistik Terapan Untuk Penelitian Ilmu-ilmu Sosial*. Yogyakarta: Gajah mada University Press.
- Sukardi. 2010. Penerapan Work Preparation dan Intensitas Pendampingan pada Capaian Prestasi Praktik Pemesinan Mahasiswa Jurusan Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta. *Jurnal Cakrawala Pendidikan*. Vol. 1 No. 2, hal: 214-226.
- Syah, Muhibbin. 2013. *Psikologi Pendidikan dengan Pendekatan Baru*. Bandung: Remaja Rosdakarya.